

## EXTEM™ XH1005 resin

Thermoplastic Polyimide

SABIC Innovative Plastics

### Описание материалов:

High Heat Amorphous TPI Blend, Tg 267C, High Continuous Use Temperature (CUT), Excellent FR, OSU and LOI. Material is UL listed. This material is RoHS compliant and also halogen free according VDE/DIN 472 part 815. Resin is subject to export control restrictions under both U.S. 15 CFR 774 and Annex I of Reg. (EC) 428/2009 as ECCN 1C008. Diversion contrary to law is prohibited. Also UL rated 94V0 at 1.3mm and 3.0mm.

Главная Информация			
UL YellowCard	E121562-100051197		
Характеристики	Теплостойкость, высокая		
	Аморфный		
	Без галогенов		
	Огнестойкий		
Рейтинг агентства	DIN VDE 0472 часть 815		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.31	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792, ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (367°C/6.6 kg)	6.0	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	1.0 - 1.2	%	Internal method
Поглощение воды			
23°C, 24 hr <sup>1</sup>	0.60	%	ASTM D570
Saturated, 23°C	2.3	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.0	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- <sup>2</sup>	3420	MPa	ASTM D638
--	3160	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield <sup>3</sup>	103	MPa	ASTM D638
Yield	101	MPa	ISO 527-2/5
Fracture <sup>4</sup>	96.0	MPa	ASTM D638
Fracture	70.0	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Yield <sup>5</sup>	7.0	%	ASTM D638
Yield	6.0	%	ISO 527-2/5
Fracture <sup>6</sup>	15	%	ASTM D638

Fracture	6.0	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль			
50.0mm span <sup>7</sup>	3130	MPa	ASTM D790
-- <sup>8</sup>	2850	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	150	MPa	ISO 178
Yield, 50.0mm span <sup>9</sup>	168	MPa	ASTM D790
<b>Воздействие</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Ударная прочность <sup>10</sup> (23°C)	21	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
Зубчатый изод Impact			
23°C	43	J/m	ASTM D256
23°C <sup>11</sup>	4.4	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy)	20.7	J	ASTM D3763
<b>Тепловой</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, unannealed, 3.20mm	250	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 3.20mm	235	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 6.40mm	237	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 64.0mm span <sup>12</sup>	225	°C	ISO 75-2/af
Викат Температура размягчения			
--	260	°C	ASTM D1525 <sup>13</sup>
--	253	°C	ISO 306/B50
--	252	°C	ISO 306/B120
Линейный коэффициент теплового расширения			
Flow: 23 to 150°C	5.0E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Horizontal: 23 to 150°C	5.1E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
<b>Воспламеняемость</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Метод испытания</b>	
Огнестойкость (0.75 mm)	V-0		UL 94
<b>Инъекция</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	
Температура сушки	175	°C	
Время сушки	4.0 - 6.0	hr	
Время сушки, максимум	24	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%	
Рекомендуемый размер снимка	40 - 70	%	
Задняя температура	360 - 385	°C	
Средняя температура	370 - 400	°C	
Передняя температура	380 - 410	°C	

Температура сопла	375 - 405	°C
Температура обработки (расплава)	380 - 410	°C
Температура формы	150 - 175	°C
Back Pressure	0.300 - 0.700	MPa
Screw Speed	70 - 100	rpm
Глубина вентиляционного отверстия	0.025 - 0.076	mm

## NOTE

1.	Results measured at 48 hrs
2.	5.0 mm/min
3.	Type 1, 5.0 mm/min
4.	Type 1, 5.0 mm/min
5.	Type 1, 5.0 mm/min
6.	Type 1, 5.0 mm/min
7.	1.3 mm/min
8.	2.0 mm/min
9.	1.3 mm/min
10.	80*10*4 sp=62mm
11.	80*10*4
12.	80*10*4 mm
13.	□□ В (120°C/h), □□2 (50N)

\* Отказ от ответственности: Информация на этой странице предоставлена производителем, и поставщик документа не несет никакой юридической ответственности. Все права защищены. Пожалуйста, немедленно свяжитесь с нами в случае каких-либо нарушений.

Свяжитесь с нами

## Susheng Import & Export Trading Co.,Ltd.

Телефон: +86-021-58958519

Мобильный телефон: +86-13424755533

Email: sales@su-jiao.com

Адрес: Господин Чжао

Район Фэнсянь, Шанхай, Китай

